Mode d'emploi

Security-Lock

CE
0483

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

1. Domaine d'application

Les vis à tenon du système Security-Lock s'utilisent pour le vissage horizontal de tout type de pièce, par ex. bridges fractionnés, travaux implantaires.

2. Mise en oevre pour les bridges fractionnés

2.1 Préparation des éléments de bridges

Après modelage de la première partie du bridge, modeler, en fonction de l'axe d'insertion de la seconde partie du bridge, un tenon primaire ou ajuster un élément préformé (par ex. connecteur vissé personnalisé pour bridges Bredent - N° de cde 430 0735 0) sur l'élément de bridge et fixer à la cire. Après coulée, dégrossir la pièce et fraiser l'attachement primaire.

2.2 Forage dans la partie primaire

Marquer à l'aide d'un crayon l'endroit où devra s'effectuer le vissage, le positionnement et l'orientation et aménager à l'aide du foret pointeau une petite gorge. Procéder ensuite au forage à l'aide du Diatit-Multidrill bredent (Ø 1,0 - N° de cde 330 0061 0; Ø 1,4 - N° de cde 330 0079 0; Ø 1,8 - N° de cde 330 0080 0).

Attention:

Forer en utilisant abondamment l'huile de fraisage et de forage (N° de cde bredent : 550 0000 8). Ne pas utiliser d'autre type d'huile, en particulier les huiles à base d'éther. Il ne faut pas dépasser une vitesse de 5.000 tours/mn avec tous les forets proposés.

2.3 Vis à tenon et douille filetée

Visser la vis à tenon dans la douille filetée et sectionner le tenon (partie non filetée de la vis) à la longueur voulue. Si nécessaire, il est possible de sectionner la vis et la douille au niveau de la partie hexagonale. Pour ce faire, retirer les pièces de l'orifice foré dans la partie primaire. Il est également possible de section ner les pièces après réalisation de la partie secondaire. Après avoir sectionné les pièces, repositionner dans l'orifice foré de la partie primaire.

2.4 Fabrication de la partie secondaire

Enrober la douille filetée avec la vis à tenon avec une résine calcinable sans résidus (Par ex. Pi-Ku-Plast N° de cde 540 0017 -). On peut modeler en cire les autres éléments de la maquette. Après modelage, dégager la vis à tenon de la douille filetée en vissant vers la gauche. On peut alors retirer la partie secondaire.

2.5 Avant la mise en revêtement :

Afin de maintenir la douille filetée en position correcte dans le cylindre, visser la vis de fixation. Recouvrir cette dernière d'une fine couche de graphite colloïdal (N° de cde 540 0070 6) avant de la visser dans la douille filetée. On évite ainsi de calciner la vis tout en facilitant son retrait après la coulée.

2.6 Mise en revêtement

Les douilles filetées à couler du système Security-Lock sont conçues dans un alliage à haute teneur en or (Intervalle de fusion: 1320° C – 1460° C). C`est pourquoi le point liquidus de l`alliage coulé ne doit pas dépasser 1300° C. La mise en revêtement et la coulée suivent la procédure classique et s'effectuent conformément aux instructions du fabricant du matériau de revêtement, de l'alliage et de la fronde de coulée.



2.7 Dégrossissage
Après la coulée, dégrossir comme à l'accoutumée et nettoyer. Ne retirer la vis de fixation qu'après sablage des pièces coulées.
Attention:
La vis de fixation ne s'utilise qu'une seule fois ; la fonction ne serait pas garantie lors d'une réutilisation.

3. Mise en œuvre pour l'implantologie

3.1 Préparation de la -structure mésiale

Modeler comme à l'accoutumée la structure mésiale à visser. Pour la mise en œuvre des vis à tenon, peu importe que la forme soit conçue de manière conique ou parallèle.

3.2 Le forage dans la structure mésiale

Il faut marquer au crayon l'endroit où doit s'effectuer le vissage. Veillez s.v.p. à ce que l'orifice foré se situe au delà de la vis implantaire. Préforer cet endroit à l'aide du foret-pointeau HM sur une profondeur d'env. 0,5 mm. Procéder ensuite au forage à l'aide du bredent Diatit-Multidrill adapté à la vis à tenon (Ø 1,0 – N° de cde 330 0061 0 ; Ø 1,4 - N° de cde 330 0079 0 ; Ø 1,8 - N° de cde 330 0080 0).
Attention:
Forer en utilisant abondamment l'huile de fraisage et de forage (N° de cde bredent : 550 0000 8). Ne pas utiliser d'autre type d'huile, en particulier les huiles à base d'éther. Il ne faut pas dépasser une vitesse de 5.000 tours/mn avec tous les forets proposés.

3.3 Etapes suivantes

A ce stade, procéder comme décrit aux points 2.3. - 2.6.

4. Les dimensions du Système Security Lock

4.1 Dimensions du filetage des vis Security Lock

Taille 1,0 = M2 = 2,0 mm

Taille 1,4 = M2 = 2,0 mm

Taille 1,8 = M2,5 = 2,5 mm

4.2 Longueur totale de la douille filetée

Taille 1,0 = 5,3 mm

Taille 1,4 = 5,3 mm

Taille 1,8 = 5,3 mm

4.3 Sectionnement de la douille filetée

Remarque: on ne peut sectionner la douille filetée que du côté hexagonal. La

vis sectionnée de l'autre côté n'offre plus aucune garantie de fonctionnement.

Taille 1,0 = de 2,3 mm

Taille 1,4 = de 2,3 mm

Taille 1,8 = de 2,3 mm

4.4 Longueur résiduelle de la douille filetée = épaisseur minimale de la partie

secondaire!

Taille 1,0 = 3.0 mm

Taille 1,4 = 3,0 mm

Taille 1,8 = 3,0 mm

4.5 Diamètre extérieur de la douille filetée

Taille 1,0 = 2,8 mm

Taille 1,4 = 2,8 mm

Taille 1,8 = 3,2 mm

4.6 Diamètre extérieur des tenons du Security Lock

Taille 1,0 = 1,0 mm

Taille 1,4 = 1,4 mm

Taille 1,8 = 1,8 mm

4.7 Longueur des tenons

Taille 1,0 = 3,0 mm

Taille 1,4 = 3,0 mm

Taille 1,8 = 3,0 mm

4.8 Sectionnement des tenons

On peut sectionner individuellement chaque tenon. Le reste du tenon doit être d'une longueur correcte pour obtenir une goupille suffisamment solide.

5. Blouse de travail

Lorsque l'on utilise les forets et les tarauds, il est impératif de porter des lunettes de protection et une blouse de travail.

6. Autres conseils Fehler! Textmarke nicht definiert.

Les données contenues dans ce mode d'emploi font l'objet d'une remise à jour constante, en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire ce mode d'emploi avant d'entamer un nouveau coffret. Ce mode d'emploi concerne le Security-Lock 1,0 ; 1,4 ; 1,8 (N° de cde Ø1,0: 430 0729 0 - Ø1,4: 430 0729 1 - Ø 1,8: 430 0729 2).